

## Lupoy® GP5001AF

Polycarbonate + ABS

LG Chem Ltd.

### Описание материалов:

Lupoy® GP5001AF is a Polycarbonate + ABS (PC+ABS) material. It is available in Asia Pacific, Europe, Latin America, or North America for injection molding.

Important attributes of Lupoy® GP5001AF are:

Flame Rated

Flame Retardant

Good Dimensional Stability

Good Processability

Good UV Resistance

Главная Информация			
UL YellowCard	E248280-533898		
Характеристики	Огнестойкий		
	Общее назначение		
	Хорошая стабильность размеров		
	Хорошая ударпрочность		
	Хорошая технологичность		
	Хорошая устойчивость к ультрафиолетовому излучению		
Высокая термостойкость			
Формы	Гранулы		
Метод обработки	Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.22	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
Формовочная усадка-Поток	0.50 to 0.70	%	ASTM D955
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (R-Scale)	117		ASTM D785
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение (Yield)	58.8	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении (Yield)	100	%	ASTM D638
Флекторный модуль	2400	MPa	ASTM D790
Flexural Strength (Yield)	96.0	MPa	ASTM D790
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact	490	J/m	ASTM D256
Незубчатый изод Impact	No Break		ASTM D256
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания

Температура отклонения при нагрузке (1.8 MPa, Unannealed)	105	°C	ASTM D648
CLTE-Поток	8.8E-5	cm/cm/°C	ASTM D696
<b>Электрический</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Диэлектрическая постоянная (1 MHz)	3.00		ASTM D150
Коэффициент рассеивания (1 MHz)	9.0E-3		ASTM D150
Дуговое сопротивление (1.59 mm)	100	sec	ASTM D495
<b>Воспламеняемость</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	<b>Метод испытания</b>
Огнестойкость (1.59 mm)	V-0		UL 94
<b>Иньекция</b>	<b>Номинальное значение</b>	<b>Единица измерения</b>	
Температура сушки	100 to 110	°C	
Время сушки	3.0 to 5.0	hr	
Задняя температура	220 to 235	°C	
Средняя температура	230 to 240	°C	
Передняя температура	235 to 245	°C	
Температура сопла	235 to 250	°C	
Температура обработки (расплава)	240 to 270	°C	
Температура формы	60.0 to 100	°C	
Давление впрыска	58.8 to 118	MPa	
Back Pressure	0.00 to 3.92	MPa	
Screw Speed	40 to 90	rpm	

\* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

## Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

